

ZERTIFIKAT

Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2

Dem Betrieb **NAGLER TECHNIK GMBH**
Automaten- und Anlagenbau
Dr.-Müller-Straße 26
D-92637 Weiden

wird bescheinigt, dass er geeignet ist Schweißarbeiten auszuführen für den Geltungsbereich der:

Zertifizierungsstufe CL1 nach DIN EN 15085-2

Anwendungsgebiet: • Neubau von Bauteilen für Schienenfahrzeuge
(außer Konstruktion)

Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
135 (MAG)	1.2	t = 2 - 10 mm	Stumpfnah
	1.2	t = 2 - 14 mm	Kehlnah
	8	t = 2.5 - 3 mm	Stumpfnah
	8	t = 3 - 6 mm	Kehlnah
141 (WIG)	22	t = 1 - 6 mm	Kehlnah
	8	t = 1 - 6 mm	Stumpfnah
	23	t = 1.5 - 2 mm	Stumpfnah
	22	t = 1.5 - 6 mm	Stumpfnah
	1.1	t = 2 - 4 mm	Stumpfnah
	1.1	t = 2 - 6 mm	Kehlnah
	8	t = 2 - 8 mm	Kehlnah
	23	t = 2 - 12 mm	Kehlnah
21 (RP)	1.2, 8, 22	t = 1 - 3 mm	-

(Fortsetzung: siehe Rückseite)

verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Dipl.-Ing. (FH) Armin Hiltl (EWE) geb.: 15.08.1958

gleichberechtigter Vertreter: -

Vertreter: Markus Schafhauser (IWS) geb.: 02.04.1983

Bemerkungen: siehe Rückseite

Zertifikat Nr.: GSIMü/15085/CL1/071/2A1/02

Gültigkeitszeitraum: vom 13.01.2011 bis 24.06.2011

Ausgestellt am: 04.02.2011

Auditor: Haberberger

ID-Nr.: EBA - 09/09

Allgemeine Bestimmungen (siehe Rückseite)



Pupp
Vertreter des Leiters der HZS

Zertifikat Nr.: GSIMü/15085/CL1/071/2A1/02

Fortsetzung des Geltungsbereiches

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Bemerkungen
78 (BH)	1.1, 8		M3 - M8

Bemerkungen:

Berechtigung zur Abnahme von Schweißer- / Bedienerprüfungen:

Folgende Schweißaufsichtsperson ist berechtigt, im Rahmen des Geltungsbereiches dieses Zertifikates, Schweißer / Bediener nach den entsprechenden Normen zu prüfen:

- Armin Hiltl (IWE)

Mit Arbeitsprobe nach ISO 15613 (WPQR Nr. 071-08) wurde die WPS für einen Bolzen Gruppe 8.1 mit Blech aus Gruppe 7.1 nachgewiesen.

Allgemeine Bestimmungen

entsprechend DIN EN 15085-2

Widerruf des Zertifikats

Die Nationale Sicherheitsbehörde oder die Hersteller-Zertifizierungsstelle, die dieses Zertifikat ausgestellt hat, können das Zertifikat widerrufen, wenn:

- berechtigte Zweifel an der bedingungsgemäßen Ausführung von Schweißarbeiten nach den genannten Normen bestehen,
- berechtigte Zweifel an der ordnungsgemäßen Schweißaufsicht entsprechend den genannten Normen bestehen,
- keine anerkannte Schweißaufsicht mehr vorhanden ist,
- keine gültigen Prüfungsbescheinigungen der Schweißer und Schweißpersonale nach den genannten Normen vorliegen,
- nicht geprüfte Schweißer oder Schweißpersonale mit Schweißarbeiten im Rahmen der genannten Normen betraut wurden,
- andere Voraussetzungen nach den genannten Normen nicht mehr erfüllt sind,
- der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Möglichkeit der jährlichen Überwachung verweigert wurde,
- der Schweißbetrieb auf das Zertifikat verzichtet.

Der Widerruf ist der Hersteller-Zertifizierungsstelle vom Schweißbetrieb schriftlich zu bestätigen. Die Nationale Sicherheitsbehörde ist durch die Hersteller-Zertifizierungsstelle zu benachrichtigen.

Falls ein gültiges Zertifikat verlängert werden soll, ist mindestens **zwei Monate** vor dem Ablauf der Geltungsdauer bei der Hersteller-Zertifizierungsstelle die Verlängerung zu beantragen.

Verteiler:

1. Antragsteller
2. Akte